

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication : **2.053.627**
À utiliser que pour
le classement et les
résumés de résumés
②1 N° d'enregistrement national **69.23642**
À utiliser pour les paiements d'annuités
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'INPI

①5 BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE
PUBLICATION

②2 Date de dépôt..... 18 juillet 1969, à 14 h 25 mn.
Date de la décision de délivrance..... 5 avril 1971.
Publication de la délivrance..... B.O.P.I. — «Listes» n. 15 du 16-4-1971.

⑤1 Classification internationale (Int. Cl.) .. B 29 f 1/00//A 47 g 1/00.

⑦1 Déposant : Société Anonyme dite : ÉTABLISSEMENTS SALVY, résidant en France (Ain).

⑦4 Mandataire : Germain & Maureau.

⑤4 Procédé de montage d'une glace ou similaire dans un encadrement en matière plastique injectée.

⑦2 Invention de :

③3 ③2 ③1 Priorité conventionnelle :

La présente invention se rapporte au montage d'une glace ou similaire dans son encadrement, tel qu'au montage d'un miroir.

5 Dans la fabrication des miroirs, la glace est le plus souvent, enchassée dans un encadrement et maintenue en place par contre-collage contre un fond ou par tout autre mode d'assemblage.

Quel que soit ce mode d'assemblage il nécessite une opération particulière qui augmente le prix de revient avec, en outre, le prix en lui-même de l'adhésif double face en cas de
10 contre-collage.

Il arrive, d'autre part, que cette fixation s'avère imparfaite dans le temps ce qui peut provoquer la chute et le bris de la glace.

15 La présente invention permet de pallier ces inconvénients.

Applicable au cas où l'encadrement est réalisé en matière plastique injectée, l'invention consiste à prévoir dans le dit encadrement une gorge périphérique à laquelle le moule donne une entrée de dimension correspondant sensiblement au profil
20 de la glace qui a été préalablement découpé au même gabarit et à mettre à profit le retrait de la matière lors de son refroidissement subséquent à son moulage à chaud, pour assurer l'emboîtement de la glace dans ladite gorge.

On obtient ainsi un miroir dans lequel la tenue de la
25 glace est tout à fait satisfaisante sans nécessiter l'intervention d'aucun élément accessoire.

En outre, le processus de fabrication est des plus rapide et ne nécessite qu'un seul moulage.

L'invention sera de toute façon bien comprise en se reportant au dessin ci-annexé, donné seulement à titre d'indication
30 et dans lequel :

Fig. 1 représente, de face, le cas d'un miroir de forme ronde ;

Fig. 2 est, à plus grande échelle, une vue en coupe transversale partielle suivant 2-2 de la fig. 1, immédiatement au
35 sortir du moule, la glace étant présentée au-dessus ;

Fig. 3 et 4 sont des vues analogues à la précédente mais après emboîtement de la glace et respectivement, avant et après retrait de l'encadrement.

40 L'encadrement 1, quel qu'en soit le profil, (rond, ovale,

rectangulaire ou autre) est moulé en matière plastique par injection à chaud dans un moule qui est façonné pour faire comporter audit encadrement une gorge périphérique 2, avec un fond 3 qui peut être plein ou ajouré et qui peut même être limité à un seul retour dorsale périphérique.

Ce moule est établi de telle sorte qu'au sortir du moulage, le diamètre ou dimension de l'entrée 4 de cette gorge 2 soit égal ou légèrement inférieur au contour de la glace 5 qui a été préalablement découpée au gabarit.

La matière plastique constitutive de l'encadrement étant encore chaude, la glace 5 est emboîtée dans ce logement quitte à forcer un peu au passage de l'entrée 4, ce qui est rendu possible par la souplesse relative que présente la matière avant son refroidissement (Fig. 3).

Lors de ce refroidissement, le retrait qui se produit et qui est de l'ordre de quelques pourcents enchasse automatiquement la glace 5 (Fig. 4).

Comme il va de soi et comme il ressort d'ailleurs déjà de ce qui précède, l'invention ne se limite nullement au seul mode d'exécution qui n'a été indiqué au dessin qu'à titre d'exemple ; elle en embrasse, au contraire, toutes les variantes de réalisation.

- R E V E N D I C A T I O N -

- Procédé de montage d'une glace ou similaire dans un encadrement en matière plastique injectée, notamment pour le montage des miroirs, caractérisé en ce que, une gorge périphérique
- 5 étant ménagée dans ledit encadrement et à laquelle le moule donne une entrée de dimension correspondant sensiblement au profil de la glace qui a été préalablement découpée au même gabarit, on met à profit le retrait de la matière lors de son refroidissement subséquent à son moulage à chaud pour assurer
- 10 l'emboîtement de la glace dans ladite gorge.

FIG. 1

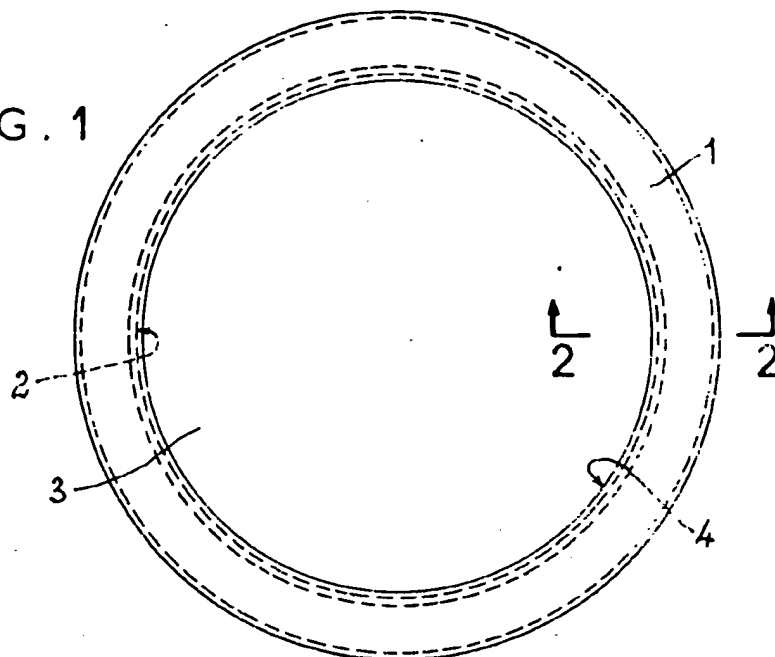


FIG. 2

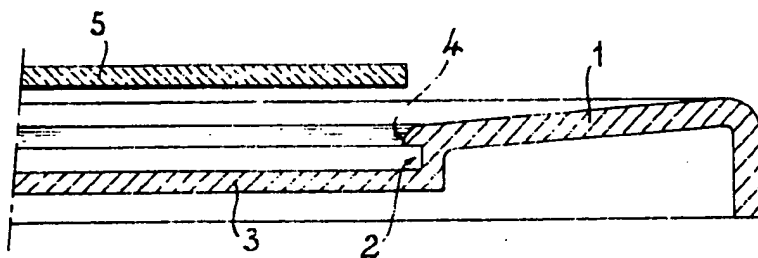


FIG. 3

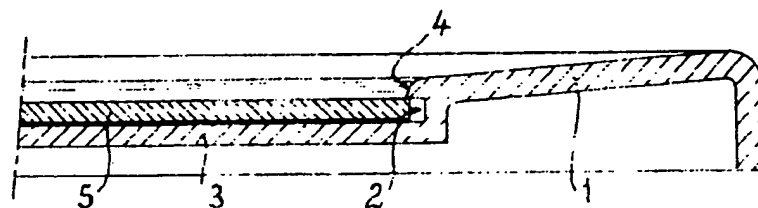
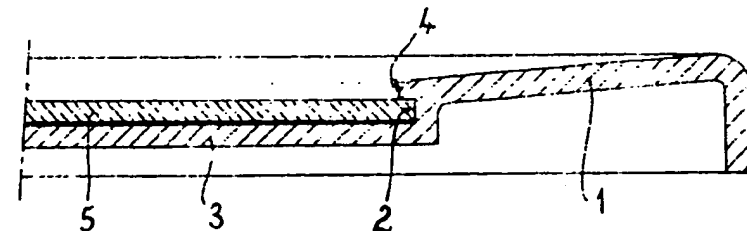


FIG. 4



BEST AVAILABLE COPY

DERWENT-ACC-NO: 1971-50865S

DERWENT-WEEK: 197131

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Glass plate in injection moulded plastic frame

PATENT-ASSIGNEE: SALVY ETS[SALY]

PRIORITY-DATA: 1969FR-0023642 (July 18, 1969)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES	MAIN-IPC	
FR 2053627 A		N/A
000	N/A	

INT-CL (IPC): A47G001/00, B29F001/00

ABSTRACTED-PUB-NO: FR 2053627A

BASIC-ABSTRACT:

An injection moulded frame is prepared with a peripheral recess of a size suitable to receive a precut glass plate which is placed in position after moulding and the assembly then cooled so that the moulded frame forms a firm bond with the glass. The process avoids bonding the mirror to a base before fixing the frame.

TITLE-TERMS: GLASS PLATE INJECTION MOULD PLASTIC FRAME

DERWENT-CLASS: A34 P27

CPI-CODES: A11-B12A; A12-L03;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Multipunch Codes: 01- 446 456 461 649